DESMONTAJE

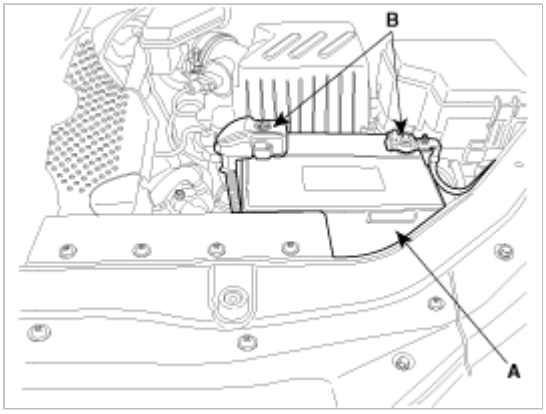
⚠ PRECAUCIÓN

- Use fundas de protección de los guardabarros para evitar dañar las superficies pintadas.
- TPara evitar dañar la culata, espere hasta que la temperatura del refrigerante del motor descienda por debajo de la temperatura normal antes de retirarla.
- Cuando manipule una junta metálica, tenga cuidado de no doblar la junta o dañar la superficie de contacto de la misma.
- Para evitar daños, desconecte con cuidado los conectores del cableado sujetándolos por la parte del conector.

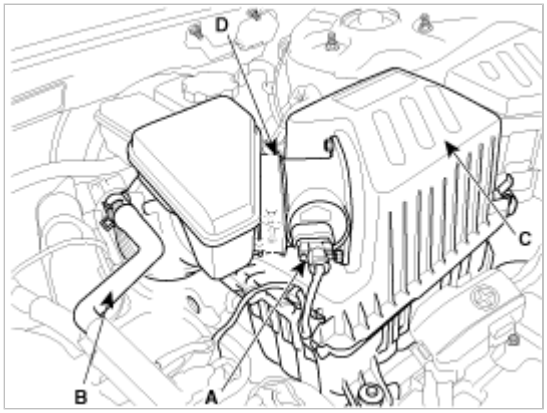
AVISO

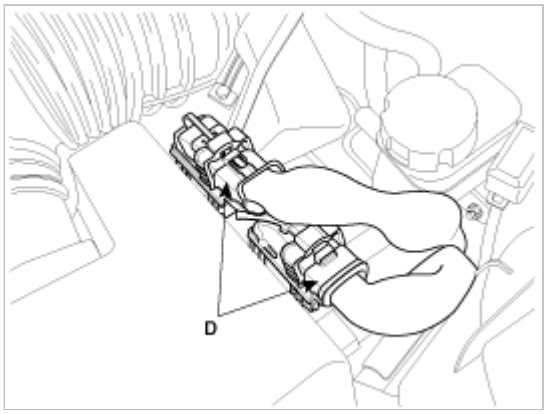
- Marque todos los cables ymangueras para poder conectarlos correctamente.
- Gire la polea del cigüeñal de modo que el pistón N°1 quede en el punto muerto superior.

1. Desmonte el conducto de aire y la batería (A) después de desconectar los terminales (B) de la batería.

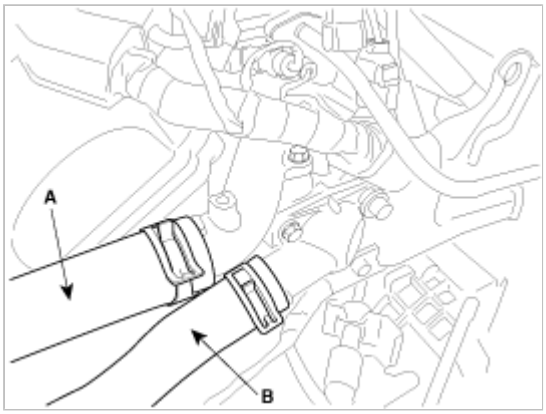


2. Desmonte la cubierta del motor.
3. Desmonte la manguera de admisión de aire y el conjunto del filtro de aire.
   (1) Desconecte el conector MAF (A).
   (2) Desconecte la manguera del respiradero (B) de la manguera del filtro de aire.
   (3) Desmonte la manguera de toma de aire y el filtro de aire (C).
   (4) Desconecte los conectores PCM (D).

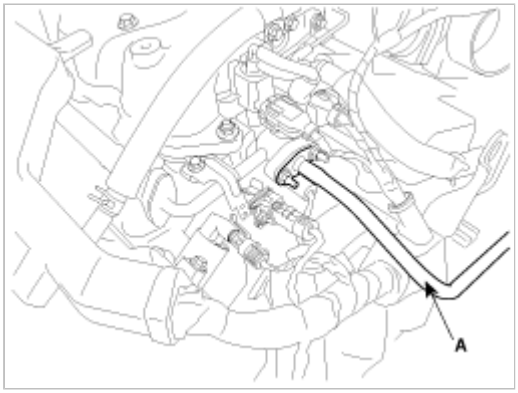




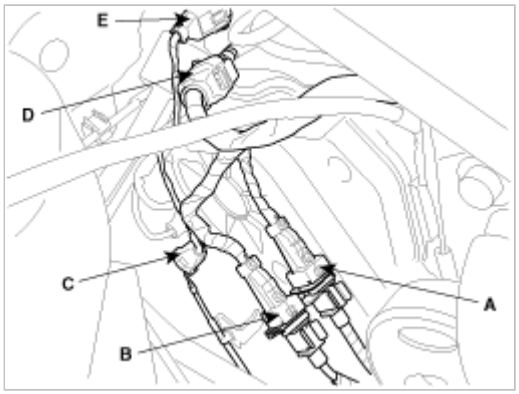
4. Desmonte la manguera superior del radiador (A) y la manguera inferior del radiador (B).



5. Desmonte la manguera de toma de combustible (A) del tubo de alimentación.

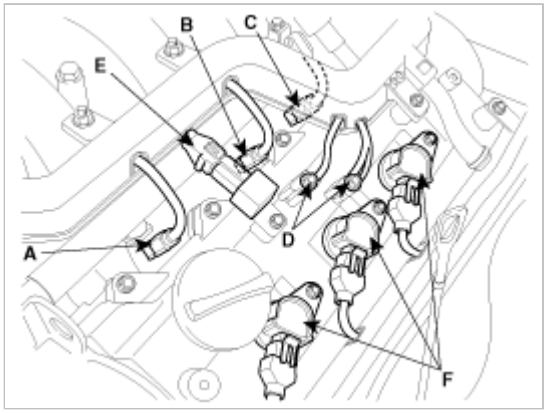


6. Desconecte los conectores del mazo de cables del motor.
   (1) Desconecte los conectores del sensor de picado N°1 / N°2 (A, B), el conector del interruptor de p resión del aceite (C), el mazo de cables de la bobina de encendido (D) y el conector N°1 VIS (Sistema de Inducción Variable) (E).

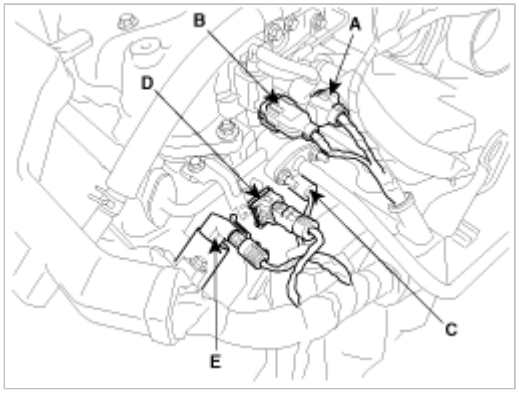


   (2) Desconecte los conectores del sensor de O2 delantero / trasero, banco 1 (A).

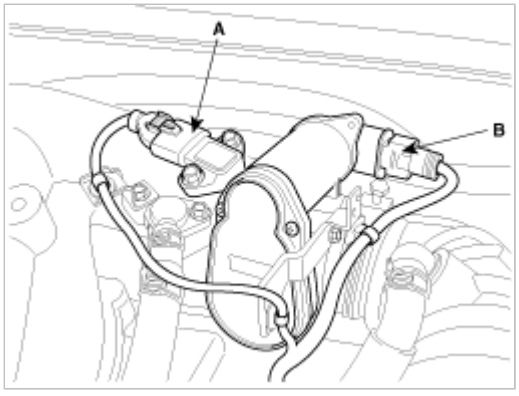
(3) Desconecte los conectores de inyección (A, B, C), las líneas de masa (D), el conector del condensador (E) y los conectores de la bobina de encendido (F).

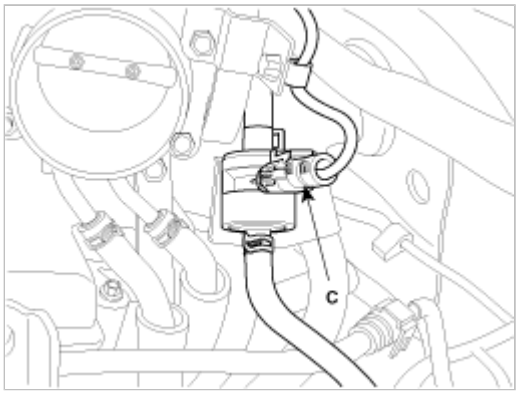


(4) Desconecte el conector del mazo de cables de inyección (A), el conector N°2 VIS (Sistema de Inducc ión Variable) (B), los conectores N°1 / N°2 OCV (Válv ula de Control del Aceite) (C, D) y el conector OTS (Sensor de Temperatura del Aceite) (E).

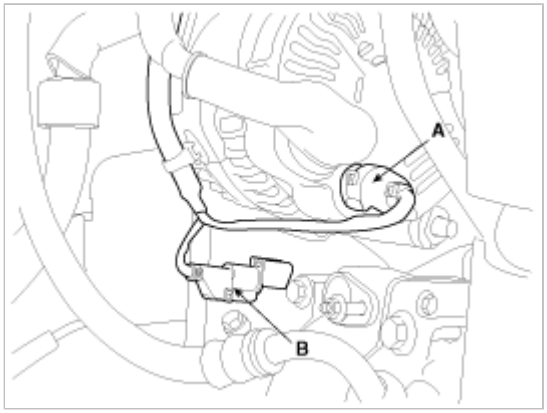


(5) Desconecte el conector MAPS (Sensor de Presión Absoluta del Colector) (A), el conector ETC (Control Electrónico de Mariposa) (B) y el conector PCSV (Válvula de Solenoide de Control de Purgas) (C).

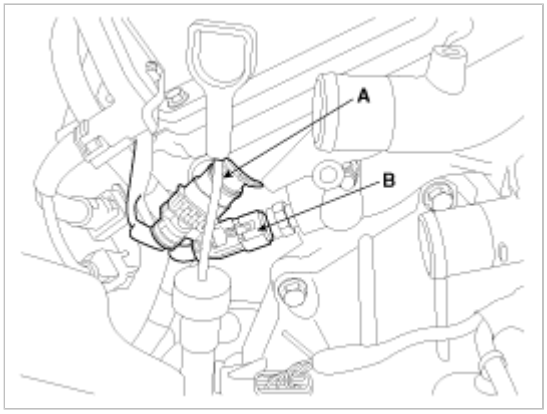




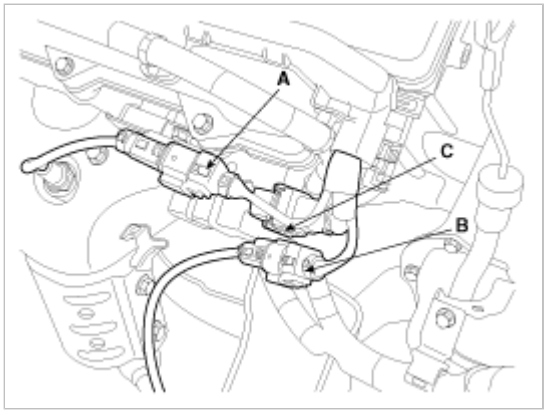
(6) Desconecte el conector del generador (A) y el conector del compresor del aire acondicionado (B).



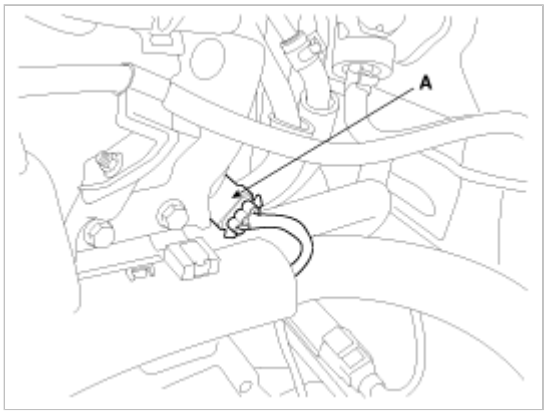
(7) Desconecte el conector del sensor CMP, banco 2 (A) y el conector del sensor ECT (Temperatura del Refrigerante del Motor) (B).



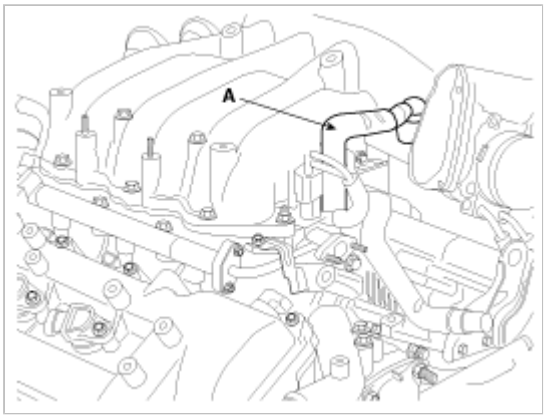
(8) Desconecte los conectores del sensor de O2 delantero / trasero, banco 2 (A, B) y el conector del sensor CKP (C).



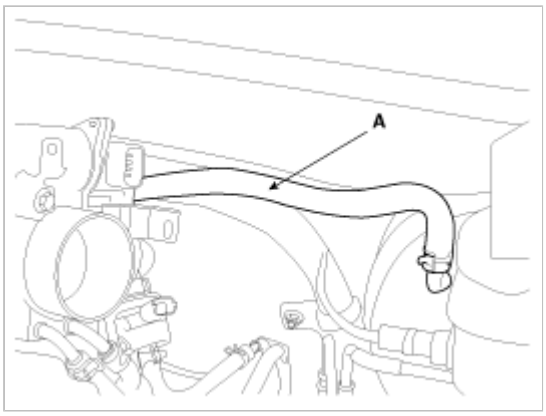
(9) Desconecte el conector del sensor CMP, banco 1 (A).



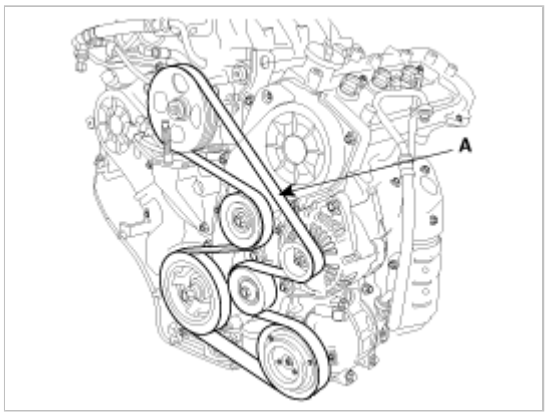
7. Desmonte la manguera de PCV (Válvula de Control de Purgas) (A).



8. Desconecte la manguera de vacío del freno (A).

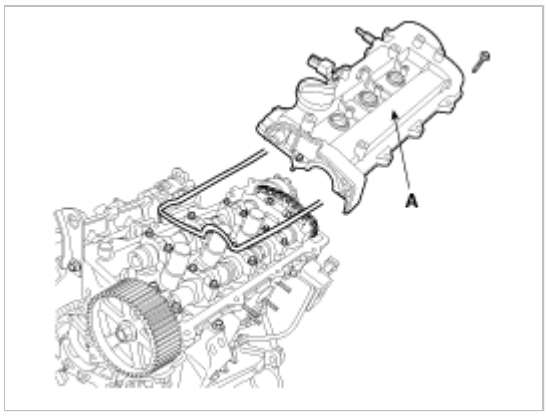


9. Desconecte las manguera del calefactor.
10. Desmonte la correa de transmisión (A).

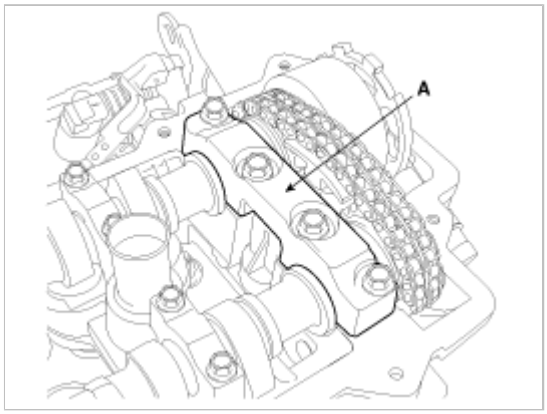


11. Desmonte la bomba de la dirección asistida. (Consulte el grupo 'ST')

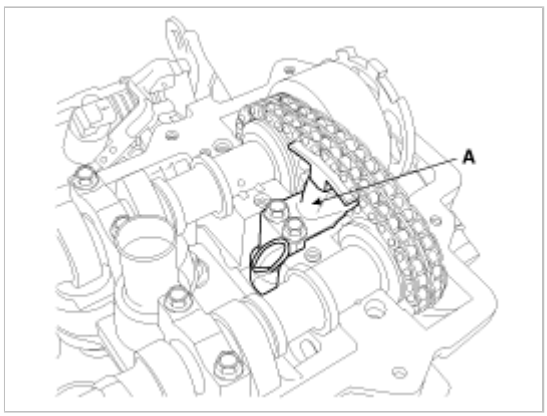
12. Desmonte el conjunto del colector de escape. (Consulte el 'Sistema de admisión y escape')
13. Desmonte el conjunto del colector de admisión. (Consulte el 'Sistema de admisión y escape')
14. Desmonte la correa de distribución. (Consulte el 'Sistema de distribución')
15. Desmonte las bobinas de encendido.
16. Desmonte el conjunto de control de temperatura del agua.
17. Desmonte la cubierta de la culata (A).



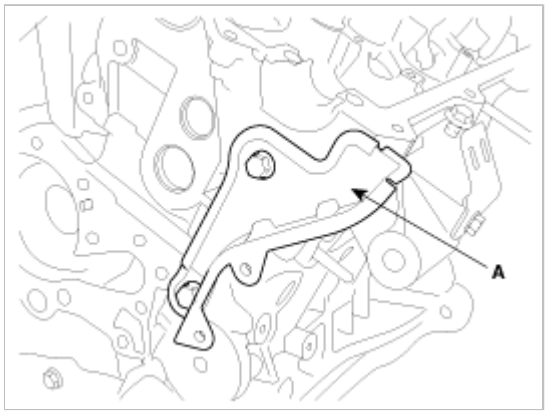
18. Desmonte la tapa del cojinete del árbol de levas (A).



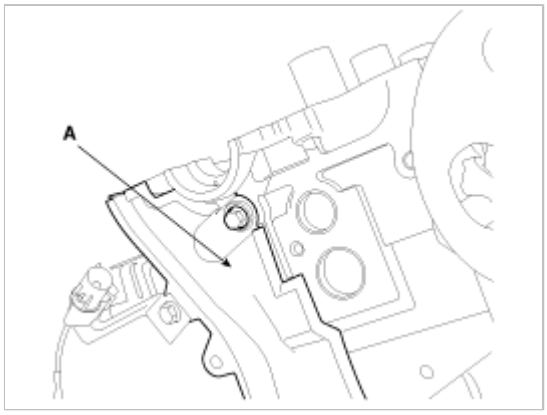
19. Desmonte el tensionador de la cadena de distribución (A).



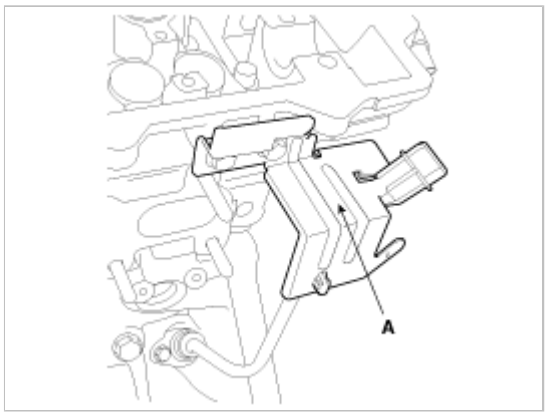
20. Desmonte el árbol de levas.
21. Desmonte la cubierta trasera de la correa de distribución, banco 2 (A).



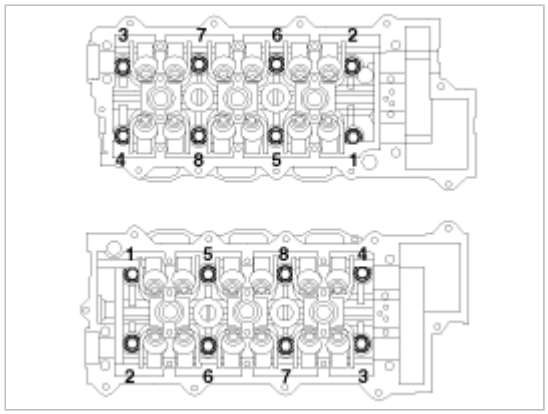
22. Desmonte la cubierta trasera de la correa de distribución, banco 1 (A).



23. Desmonte el soporte del conector del sensor CKP (A).



24. Desmonte el conjunto de la culata.
    (1) Desmonte los pernos de los pasos 2 ~ 3 por el orden siguiente.



⚠ PRECAUCIÓN

Si los pernos no se desmontan por este orden podría deformarse el conjunto de la culata.

(2) Coloque el conjunto de la culata sobre un bloque de madera tras desmontarlo del bloque de cilindros.

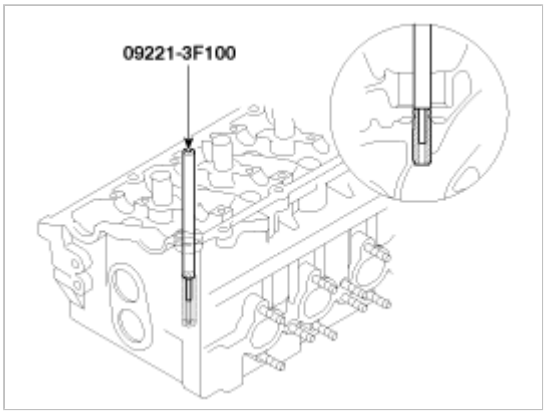
⚠ PRECAUCIÓN

Asegúrese de que la superficie entre la culata y el bloque no esté dañada.

SUSTITUCIÓN

GUÍA DE VÁLVULAS

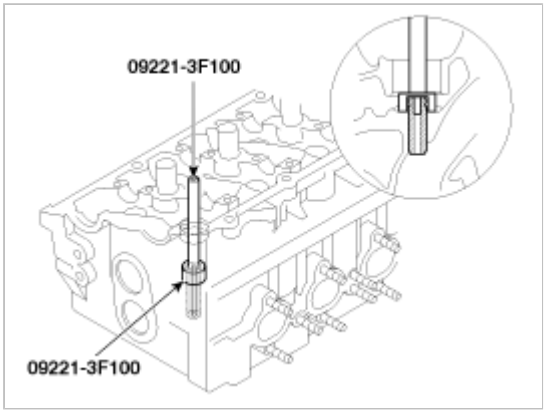
1. Usando la herramienta especial (09221-3F100), desmonte la guía de la válvula por la parte inferior del conjunto de la culata.



2. Procese de nuevo el agujero de la guía de válvula para la guía de válvula de mayor tamaño que se acaba de montar.
3. Usando la herramienta especial (09221-3F100), introduzca la guía de la válvula por la parte superior del conjunto de la culata. Observe la diferencia de longitud entre la guía de válvula de admisión y de escape.

Especificación

Guía de la válvula de admisión : 45,8 ~ 46,2 mm (1,8031 ~ 1,8189 pulg.)
Guía de la válvula de escape : 46,8 ~ 47,2 mm (1,8425 ~ 1,8583 pulg.)



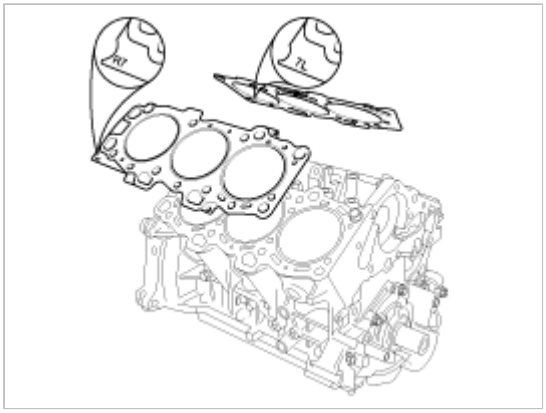
4. Después demontar las guías de la válvula, introduzca las válvulas nuevas y compruebe la holgura entre los vástagos de la válvula y las guías de la válvula.
5. Después de cambiar las guías de la válvula, comprube que se hayan montado correctamente en los asientos de la válvula. Reprocese los asientos de válvula en caso necesario.

MONTAJE

AVISO

- Limpie minuciosamente todas las piezas a montar.
- Utilice siempre una nueva junta de culata y de colector.
- La junta de culata es metálica. Tenga cuidado de no doblarla.
- Gire el cigüeñal, ponga el pistón del cilindro N°1 en el punto muerto superior.

1. Después de colocar la junta de la culata en el bloque de cilindros, monte la culata.



⚠ PRECAUCIÓN

Observe las posiciones a derecha y a izquierda de la junta de la culata al montarla.

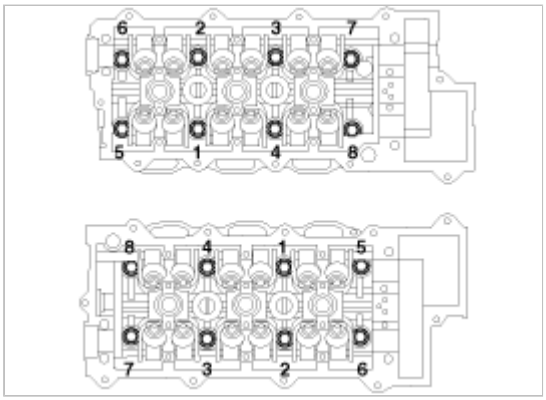
2. Apriete los pernos de la culata con arandelas planas en varios pasos por el orden siguiente.

AVISO

- Al montar las arandelas, la superficie marcada debe dirigirse hacia arriba.
- Al montar los pernos de la culata, aplique aceite para motores en las roscas de los pernos y la superficie de las arandelas.

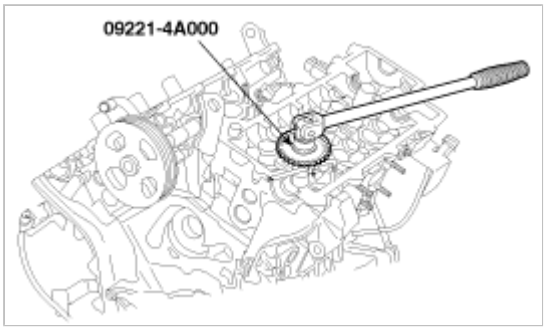
Par de apriete

24,5 N·m (2,5 kgf·m, 18,1 lb·pie) + 60°+ 45°



AVISO

Usando la herramienta especial (09221-4A000), apriete los pernos que deban ser apretados con el métido de apriete angular.



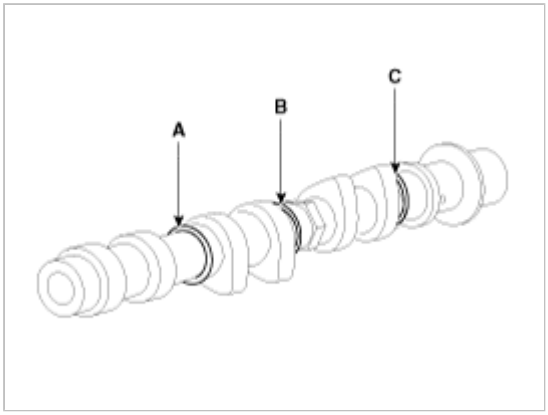
3. Monte el conjunto CVVT y la rueda dentada de la cadena del árbol de levas con el pasador de posición en el CVVT montado en el árbol de levas de admisión. Asegúrese de que el pasador no se introduzca en el agujero de alimentación del aceite.

Par de apriete
66,7~78,5 N·m (6,8 ~ 8,0 kgf·m, 49,2 ~ 57,9 lb·pie)

AVISO
Después de apretar los pernos CVVT, haga girar la carcasa del conjunto CVVT en sentido antihorario con la mano para colocar el pasador de posición correctamente en el conjunto CVVT.

⚠ PRECAUCIÓN
Fije la parte hexagonal del árbol de levas en un tornillo de banco al apretar los pernos CVVT. No fije la carcasa ni la rueda dentada del CVVT en un tornillo de banco.

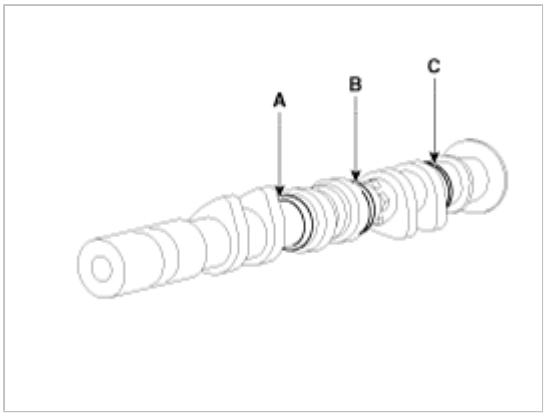
4. Monte el árbol de levas en la culata.
   A. **rbol de levas de admisión**



Para la identificación del árbol de levas, consulte la siguiente tabla.

DESPLAZAMIENTO	Diámetro exterior	
	IZQ	DCH
Árbol de levas de admisión	A : 32mm(1,2598in.)	A : 32mm(1,2598in.)
	B : 32mm(1,2598in.)	B : 30mm(1,1811in.)
	C : 32mm(1,2598in.)	C : 32mm(1,2598in.)

   B. **rbol de levas de escape**



Para la identificación del árbol de levas, consulte la siguiente tabla.

DESPLAZAMIENTO	Diámetro exterior	
	IZQ	DCH
Árbol de levas de escape	A : 32mm(1,2598in.)	A : 32mm(1,2598in.)
	B : 32mm(1,2598in.)	B : 30mm(1,1811in.)
	C : 30mm(1,1811in.)	C : 30mm(1,1811in.)

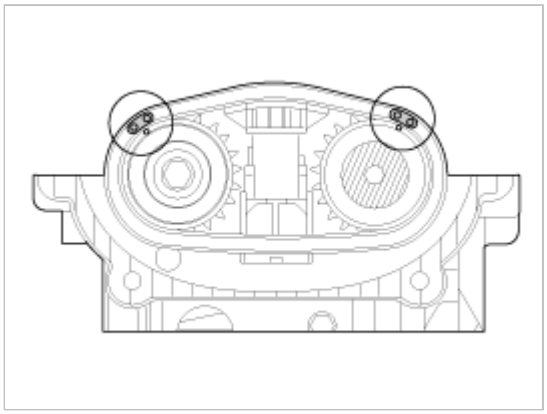
(1) Alinee las marcas de la rueda dentada de cadena del árbol de levas de escape y de admisión y la cadena de distribución.

⚠ PRECAUCIÓN

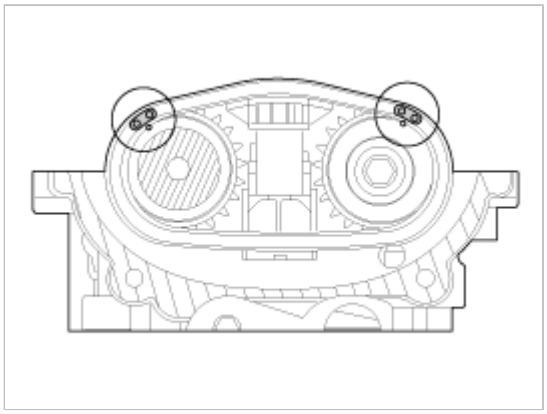
Ambas marcas de distribución deben dirigirse hacia arriba durante el montaje.

(2) Monte los árboles de levas de admisión y escape en la culata con las marcas alineadas.

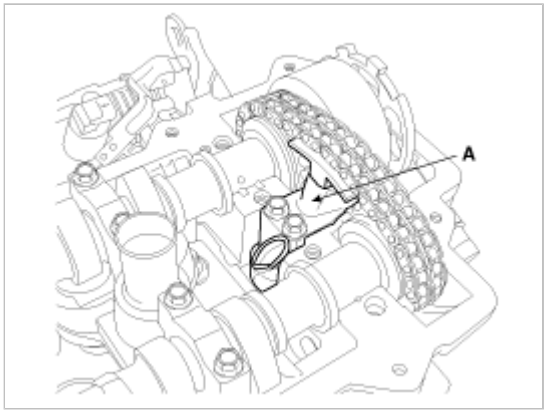
MARCA DE DISTRIBUCIÓN DE LA CADENA DEL ÁRBOL DE LEVAS IZQ



MARCA DE DISTRIBUCIÓN DE LA CADENA DEL ÁRBOL DE LEVAS DCH

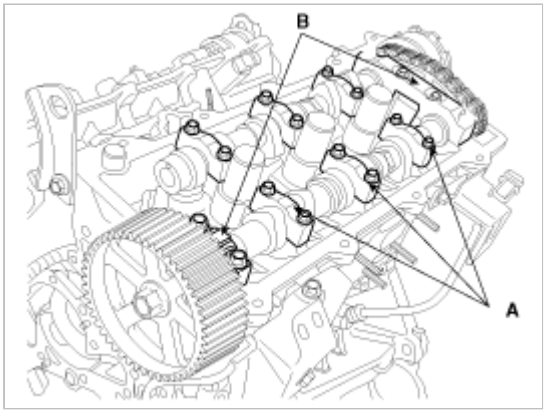


5. Monte el tensor de la cadena de distribución.
   (1) Introduzca el pasador empujando el tensor de la cadena de distribución.
   (2) Monte el sensor de la cadena (A) en el conjunto de la culata.

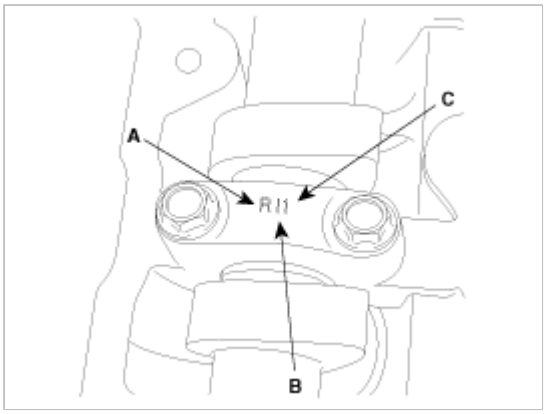


6. Monte las tapas del cojinete del árbol de levas.

Par de apriete
Perno de la tapa del cojinete (A : 6×38) - 10,8 ~ 12,7 N·m (1,1 ~ 1,3 kgf·m, 8,0 ~ 9,4 lb·pie)
Perno de la tapa del cojinete (B : 8×38) - 20,6 ~ 22,5 N·m (2,1 ~ 2,6 kgf·m, 15,2 ~ 18,8 lb·pie)



AVISO
Al montar las tapas de los cojinetes, compruebe las marcas en las mismas como se indica abajo y móntelas en su posición correcta.

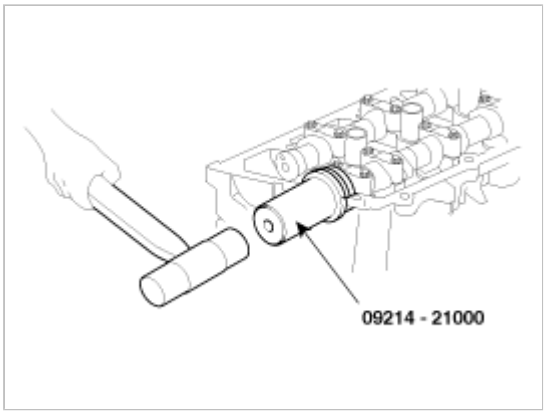


A(IZQ / DCH CABEZA) : L(IZQ), R(DCH)
B(admisión / escape) : I(admisión), E(escape)
C(tapa N°) : 1,2,3

⚠ PRECAUCIÓN

Al montar las tapas de los cojinetes, gire el cigüeñal para colocar un pistón en el centro del bloque, ya que podría producirse interferencia entre las válvulas y los pistones.

7. Usando la herramienta especial(09214-21000), monte la junta de aceite del árbol de levas.

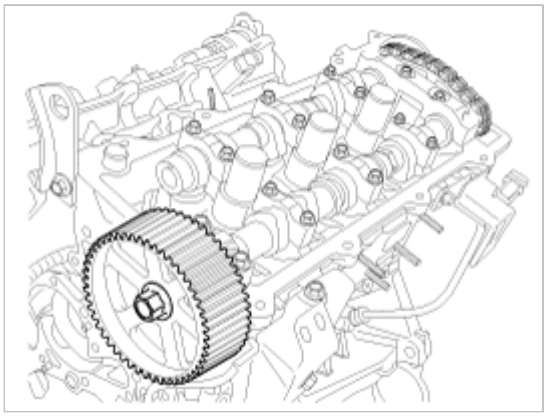


AVISO

- Antes de montarla, aplique aceite para motores.
- La superficie de la tapa del árbol de levas debería adherirse al conjunto de la culata.
- No aplique una carga excéntrica.

8. Monte la rueda dentada del árbol de levas.
   (1) Sujete la parte con cabeza hexagonal del árbol de levas con un tornillo de banco y monte el perno.

Par de apriete
88,3 ~ 107,9 N•m (9,0 ~ 11 kgf•m, 65,1 ~ 79, 6 lb•pie)

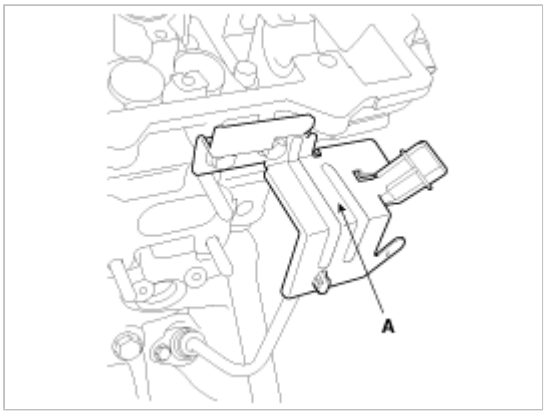


(2) En caso de sustituir el árbol de levas por uno nuevo, compruebe la holgura de la válvula y monte el disco MLA adecuado. (Consulte Comprobación y ajuste de la holgura de la válvula)

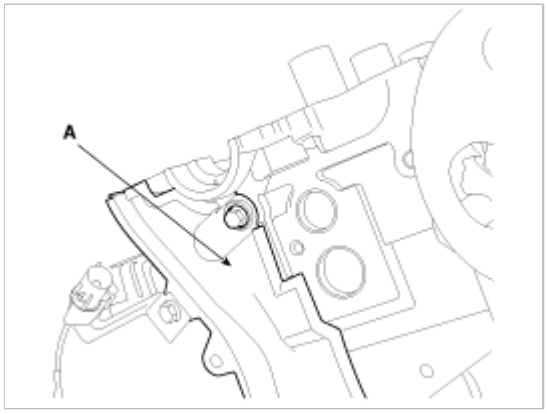
⚠ PRECAUCIÓN

Para impedir que la válvula interfiera con el pistón, gire la rueda dentada del cigüeñal tres pasos en sentido antihorario desde el pistón del cilindro N° 1 en la posición TDC antes de comprobar la holgura de las válvulas.

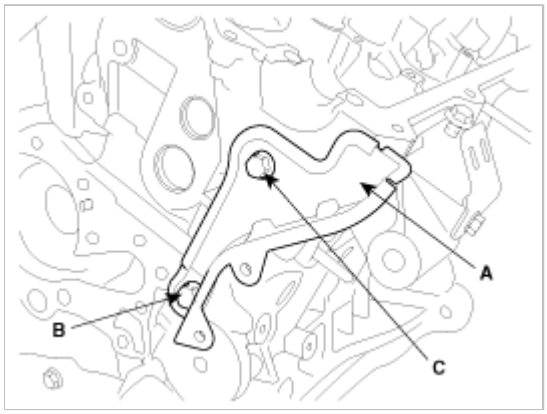
9. Monte el soporte del conector del sensor CKP (A).



10. Monte la cubierta trasera de la correa de distribución, banco 1 (A).



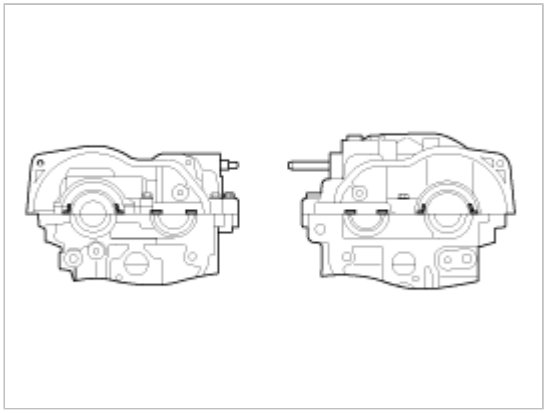
11. Monte la cubierta trasera de la correa de distribución, banco 2 (A).



AVISO

El perno B es más largo que el perno C.

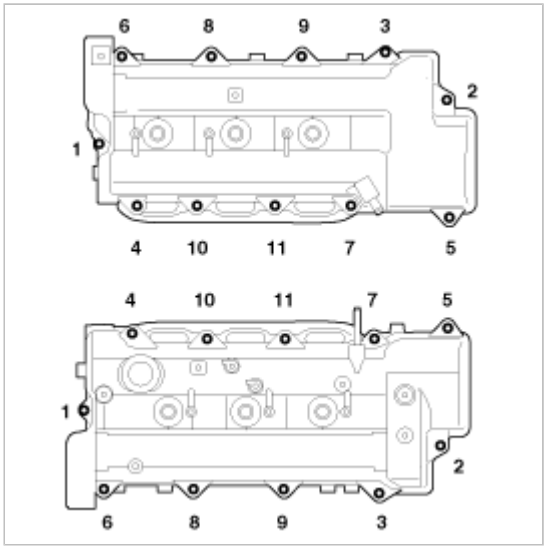
12. Monte la cubierta de la culata.
    (1) Antes de montar la tapa de la culata, desmonte los restos de aceite, polvo o sellante en la superficie superior del cilindro.
    (2) Monte la cubierta de la culata cinco minutos después de aplicar junta líquida (LOCTITE 5900) en la tapa del árbol de levas y la pieza de obturación.



    (3) Apriete los pernos de la cubierta de la culata por el orden siguiente (A).

Par de apriete

7,8 ~ 9,8 N·m (0,8 ~ 1,0 kgf·m, 5,8 ~ 7,2 lb·pie)



AVISO

- No ponga el motor en marcha hasta 30 minutos después de montar la cubierta de la culata.
- No vuelva a usar la junta de la cubierta de la culata.

13. Monte la correa de distribución.
    (1) Alinee las marcas de distribución de las ruedas dentadas del árbol de levas IZQ/DCH.

⚠ PRECAUCIÓN

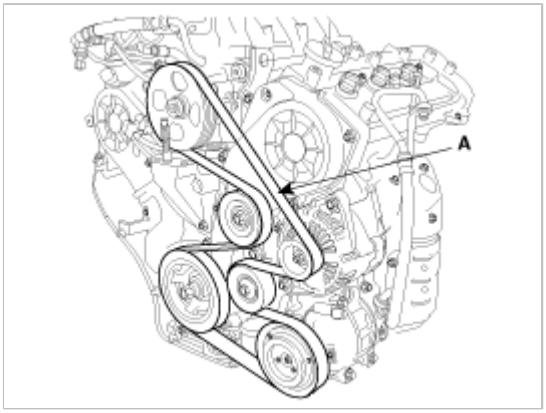
Para impedir que la válvula interfiera con el pistón, gire la rueda dentada del cigüeñal tres pasos en sentido antihorario desde el pistón del cilindro N° 1 en la posición TDC antes de alinear las marchas de las ruedas dentadas de los árboles de levas.

    (2) Tras alinear las marcas de las ruedas dentadas de los árboles de levas, gire la rueda dentada del cigüeñal tres pasos en sentido horario y alinee las marcas de la rueda dentada del cigüeñal para ajustar el cigüeñal al pistón del cilindro N°1 en la posic ión TDC.
    (3) Monte la correa de distribución. (Consulte el Sistema de distribución)
14. Monte el conjunto de control de temperatura del agua.

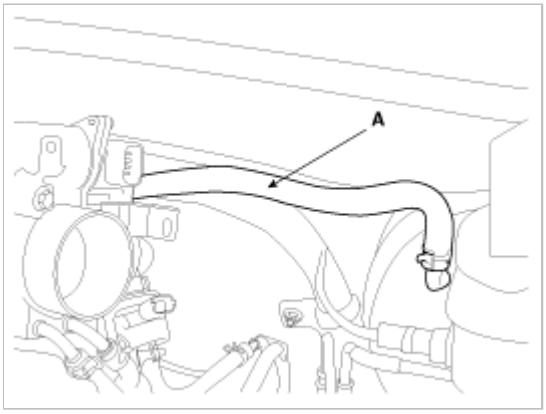
AVISO

Un par excesivo puede dañar la rosca del bloque de cilindros.

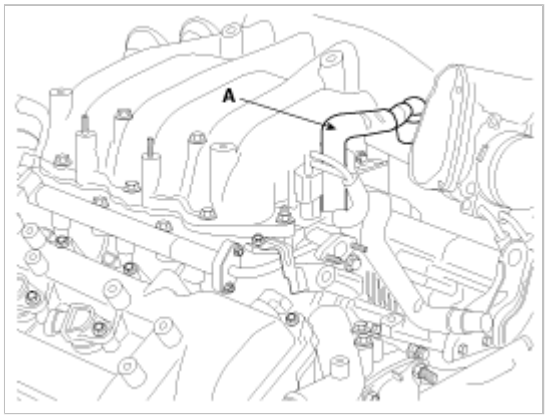
15. Monte el conjunto del colector de admisión.
16. Monte el conjunto del colector de escape.
17. Monte la bomba de la dirección asistida. (Consulte el grupo 'ST')
18. Monte la correa de transmisión (A).



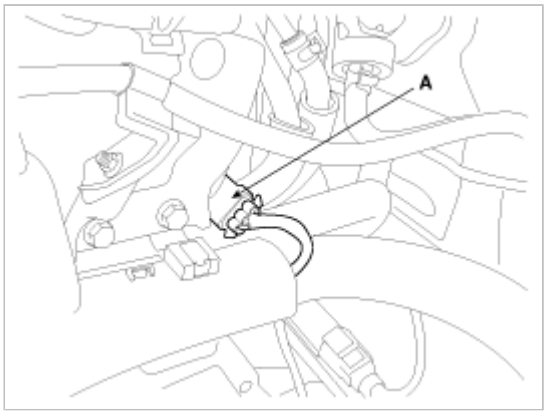
19. Monte la manguera de la calefacción.
20. Desconecte la manguera de vacío del freno (A).



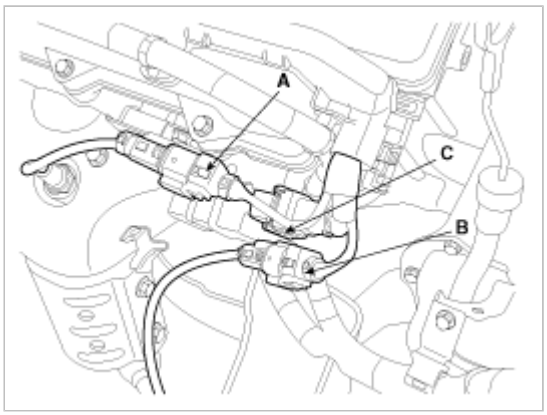
21. Monte la manguera de PCV (Válvula de Control de Purgas) (A).



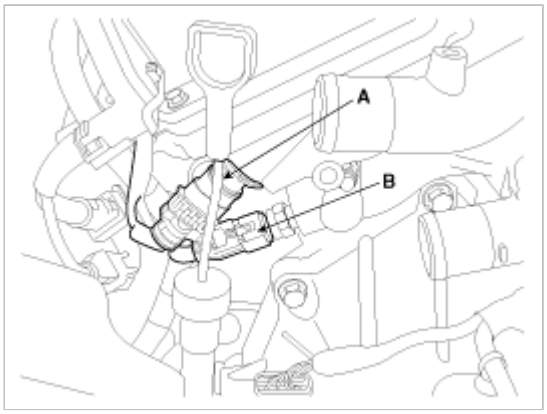
22. Conecte los conectores delmazo de cables delmotor.
    (1) Conecte el conector del sensor CMP, banco 1 (A).



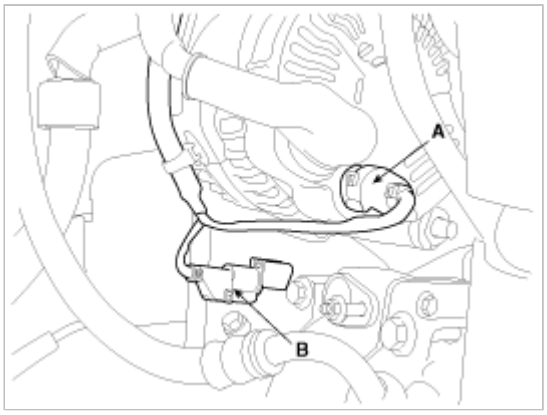
    (2) Conecte los conectores del sensor de O2 delantero / trasero, banco 2 (A, B) y el conector del sensor CKP (C).



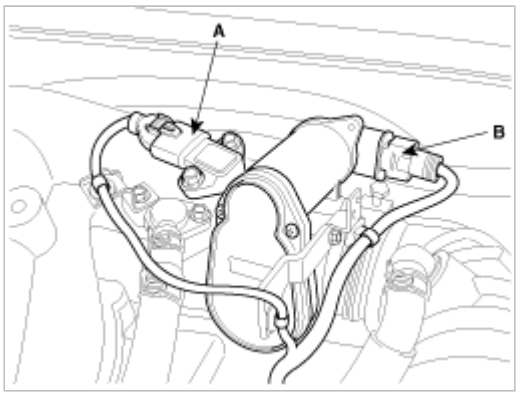
    (3) Conecte el conector del sensor CMP, banco 2 (A) y el conector del sensor WTS (Sensor de Temperatura del Agua) (B).

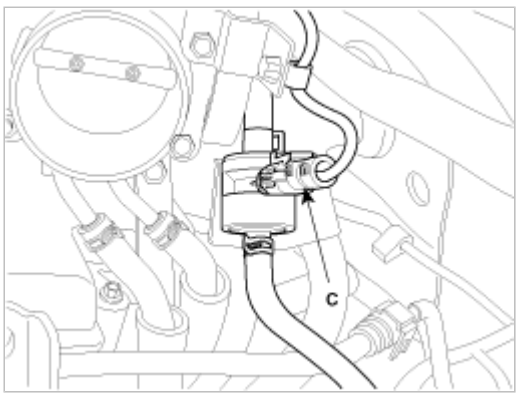


(4) Conecte el conector del generador (A) y el conector del compresor del aire acondicionado (B).

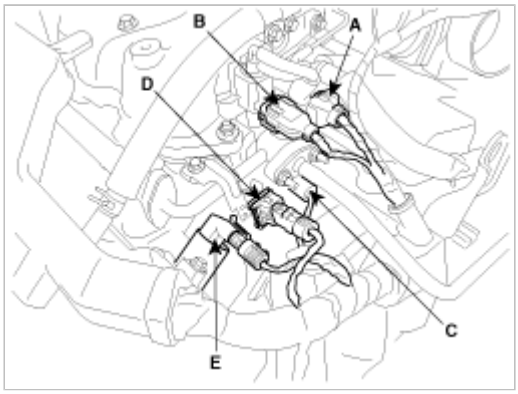


(5) Conecte el conector MAPS (Sensor de Presión Absoluta del Colector) (A), el conector ETC (Control Electrónico de Mariposa) (B) y el conector PCSV (Válvula de Solenoide de Control de Purgas) (C).

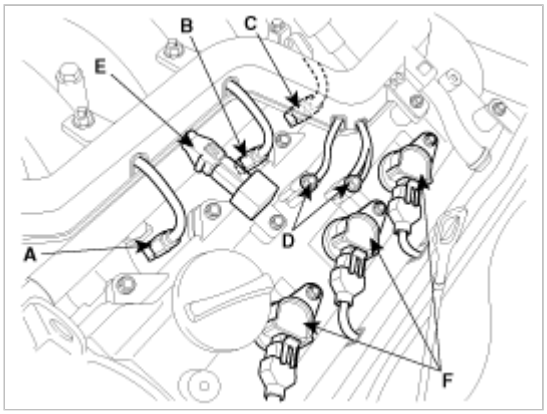




(6) Conecte el conector delmazo de cables de inyección (A), el conector N°2 VIS (Sistema de Inducción Variable) (B), los conectores N°1 /N 2OCV (Válvula de Control del Aceite) (C, D) y el conector OTS (Sensor de Temperatura del Aceite) (E).

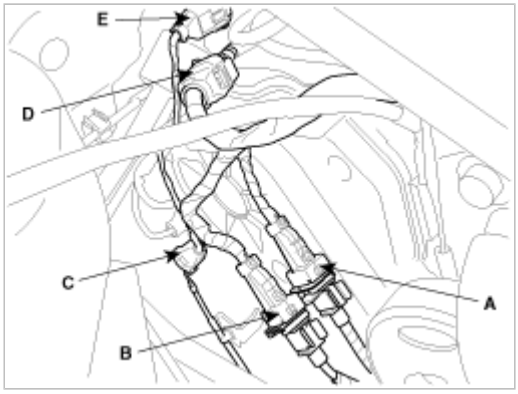


(7) Conecte los conectores de inyección (A, B, C), las líneas de masa (D), el conector del condensador (E) y los conectores de la bobina de encendido (F).

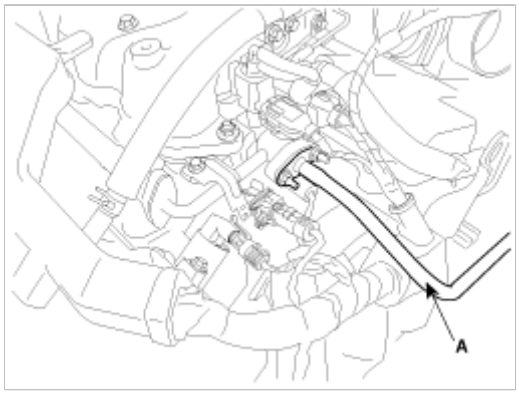


(8) Conecte los conectores del sensor de O2 delantero / trasero, banco 1 (A).

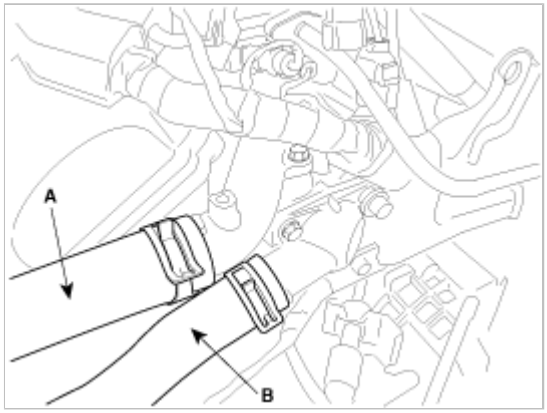
(9) Conecte los conectores del sensor de picado N°1 / N°2 (A, B), el conector del interruptor de pres ión del aceite (C), el mazo de cables de la bobina de encendido (D) y el conector No 1 VIS (Sistema de Inducción Variable) (E).



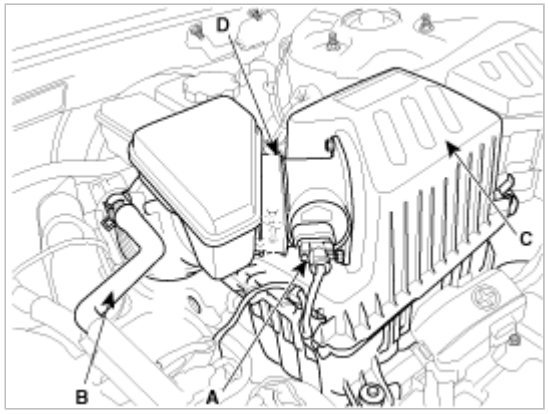
23. Monte la manguera de toma de combustible (A) del tubo de alimentación.

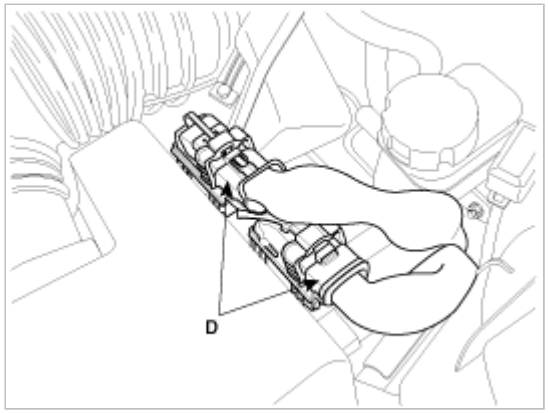


24. Monte la manguera superior del radiador (A) y la manguera inferior del radiador (B).



25. Monte la manguera de toma de aire y el filtro de aire.
    (1) Conecte los conectores PCM (D).





    (2) Monte la manguera de admisión de aire y el filtro de aire (C).
    (3) Conecte la manguera del respiradero (B) en la manguera del filtro de aire.
    (4) Conecte el conector MAF (A).

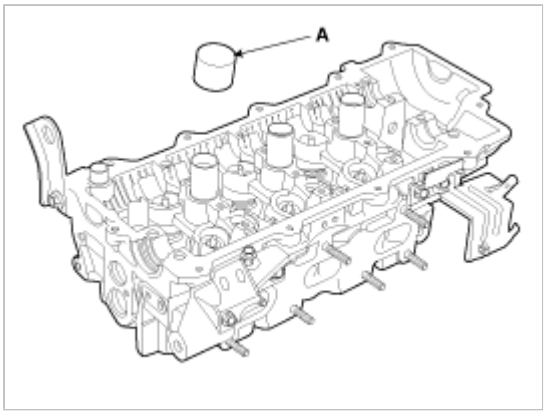
26. Monte la cubierta del motor.
27. Rellene aceite para motores.

DESARMADO

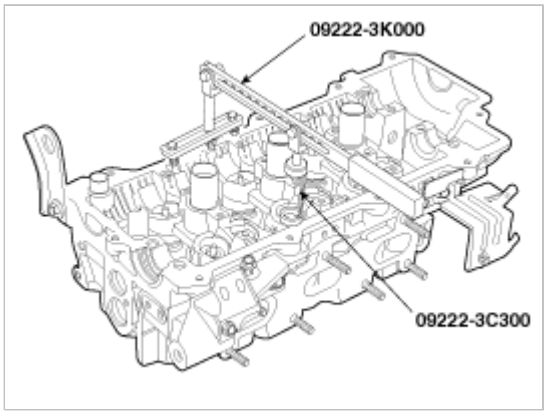
AVISO

Identifique el MLA (Taqué Mecánico), las válvulas y los muelles de las válvulas a medida que los desmonta, de modo que cada elemento se pueda volver a montar en su posición original.

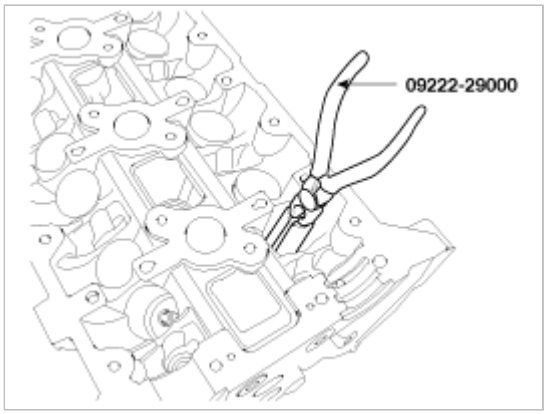
1. Desmonte los MLA (Taqués Mecánicos) (A).



2. Desmonte las válvulas.
   (1) Usando la herramienta especial (09222-3K000, 09222-3C300), comprima el muelle de la válvula y desmonte la chaveta del retenedor.



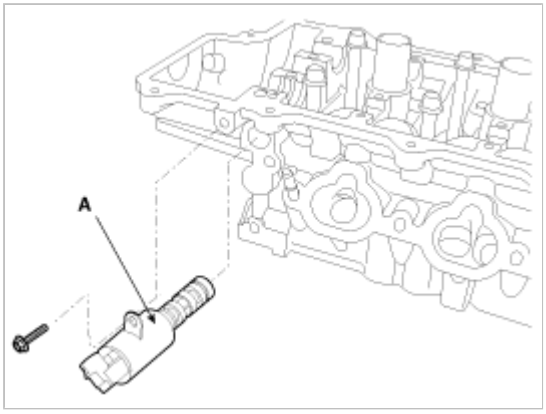
   (2) Desmonte el retenedor del muelle.
   (3) Desmonte el muelle de la válvula.
   (4) Desmonte la válvula.
   (5) Con la herramienta especial (09222-29000), desmonte la junta del vástago de la válvula.



AVISO

No vuelva a usar las juntas de vástago de válvula usadas.

3. Desmonte la OCV (Válvula de Control de Aceite) (A).

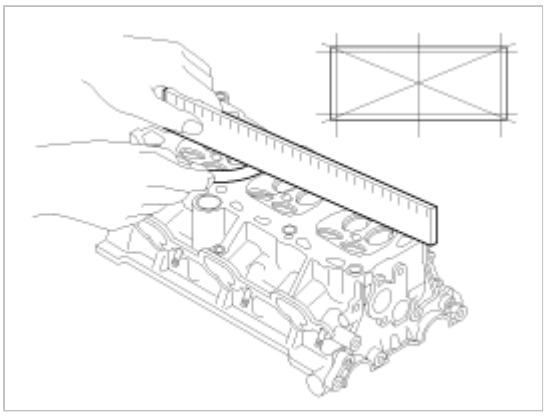


COMPROBACIÓN

CULATA

1. Compruebe la planicidad.
   Con un medidor de verificación de borde recto de precisión, compruebe que la superficie de contacto del bloque de cilindros y el colector no esté doblada.

Planicidad de la superficie de la junta de la culata
Estándar : 0,03 mm (0,0012 pulg.) o menos
Planicidad de la superficie de la junta del colector
Estándar : 0,15 mm (0,0059 pulg.) o menos

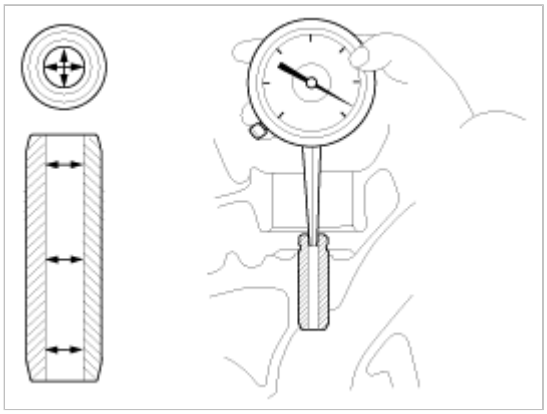


2. Compruebe la ausencia de grietas.
   Compruebe la ausencia de grietas en la cámara de combustión, las lumbreras de admisión, las lumbreras de escape y la superficie del bloque de cilindros. Si se observan grietas, cambie la culata.

VÁLVULA Y MUELLE DE LA VÁLVULA

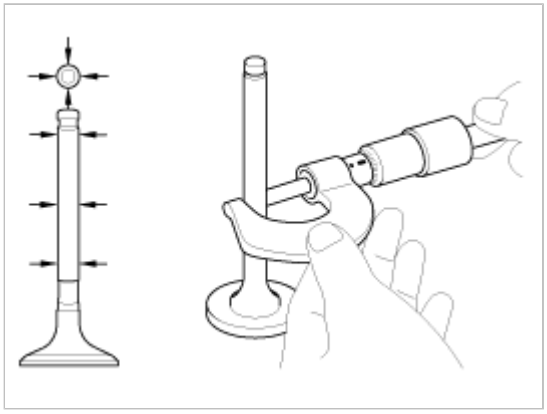
1. Compruebe los vástagos de las válvulas y las guías de las válvulas.
   (1) Con un calibre, medir el diámetro interno de la guía de la válvula.

Diámetro interno de guía de la válvula
Admisión / Escape : 6,000 ~ 6,015 mm (2,2362 ~ 2,2368 pulg.)



(2) Usando un micrómetro, mida el diámetro exterior del vástago de la válvula.

Diámetro externo del vástago de la válvula
Admisión : 5,585 ~ 5,980 mm (0,2348 ~ 0,2354 pulg.)
Escape : 5,950 ~ 5,595 mm (0,2343 ~ 0,2348 pulg.)



(3) Calcule el espacio entre las guías y los vástagos de válvula según la diferencia entre el diámetro medido del vástago de válvula y el diámetro interior medido de la guía de válvula.

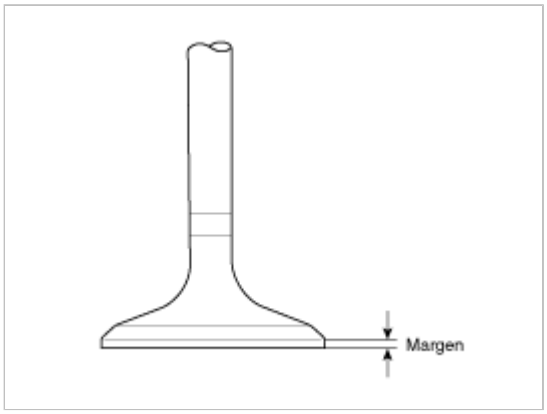
Holgura del vástago a la guía de la válvula
[Estándar]
Admisión : 0,020 ~ 0,050 mm (0,0008 ~ 0,0020 pulg.)
Escape : 0,035 ~ 0,065 mm (0,0014 ~ 0,0026 pulg.)
[Límite]
Admisión : 0,10 mm (0,0039 pulg.) o menos
Escape : 0,13 mm (0,0051 pulg.) o menos

2. Compruebe las válvulas.
(1) Compruebe el ángulo superficial de la válvula.

(2) Compruebe si la superficie de la válvula está desgastada.
Si la superficie de la válvula está desgastada, cambie la válvula.

(3) Compruebe el grosor del margen de la cabeza de la válvula.
Si el grosor del margen es inferior a la especificación, cambie la válvula.

Especificación
Admisión : 1,0 mm (0,0394 pulg.)
Escape : 1,3 mm (0,0512 pulg.)



(4) Compruebe la longitud de la válvula.

Longitud
Admisión : 110,1 mm (4,3346 pulg.)
Escape : 111,1 mm (4,3740 pulg.)

(5) Compruebe si la superficie del extremo del vástago de la válvula está desgastada.
Si el extremo del vástago de la válvula está desgastado, cambie la válvula.

3. Compruebe los asientos de las válvulas.
(1) Compruebe si el asiento de válvula está sobrecalentado o si el contacto con la superficie de la válvula no es adecuado.
Si el asiento de válvula está desgastado, cambie la culata.

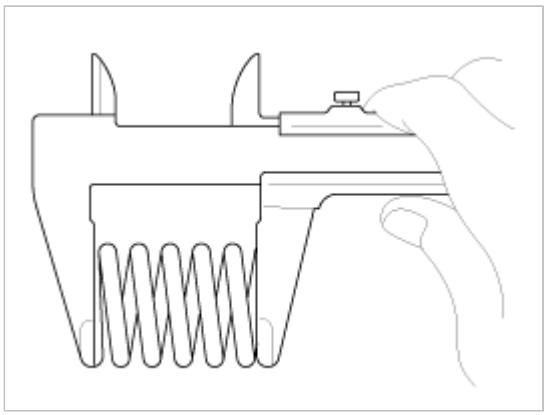
(2) Antes de reajustar el asiento, compruebe si la guía de válvula está desgastada. Si la guía de la válvula está desgastada, cambie primero la guía de la válvula.

(3) Reajuste el asiento de válvula con un esmerilador de asientos de válvula o fresa. La anchura de contacto del asiento de la válvula debe cumplir las especificaciónes y estar centrada sobre la superficie de la válvula.

4. Compruebe los muelles de la válvula.
(1) Con una escuadra de acero, mida la cuadratura del muelle de la válvula.

(2) Con un calibre de Vernier, mida la longitud libre del muelle de la válvula.

Muelle de la válvula
[Estándar]
Altura libre : 46,8 mm (1,8425 pulg.)
Fuera de cuadratura : 1,5° o menos



MLA (TAQUÉ MECÁNICO)

1. Comprobar MLA.

Con un micrómetro, mida el diámetro exterior del MLA.

D.E MLA
Admisión / Escape : 29,964 ~ 29,980 mm (1,1797 ~ 1,1803 pulg.)

2. Con un calibre, mida el diámetro interior del orificio del disco MLA de la culata.

D.I de orificio de disco
Admisión / Escape : 30,000 ~ 30,025 mm (1,1811 ~ 1,1821 pulg.)

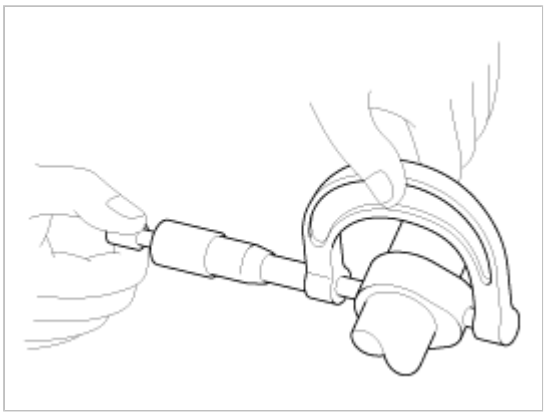
3. Calcule la holgura restando la medida del diámetro exterior de MLA de la medida del diámetro interior del orificio del disco.

Holgura de MLA a orificio del disco
[Estándar]
Admisión / Escape : 0,020 ~ 0,061 mm (0,0008 ~ 0,0024 pulg.)
[Límite]
Admisión / Escape : 0,07 mm (0,0027 pulg.) o menos

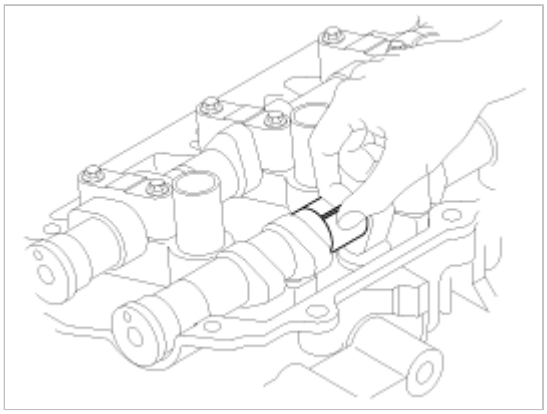
ÁRBOL DE LEVAS

1. Compruebe los lóbulos de levas.
   Con un micrómetro, mida la altura del lóbulo de levas.

Altura de leva
[Valor estándar]
Admisión : 44,5 mm (1,7520 pulg.)
Escape : 44,5 mm (1,7520 pulg.)



   Si la altura del lóbulo de leva es inferior al estándar, cambie el árbol de levas.
2. Compruebe que el lóbulo de la leva no esté desgastado ni dañado. En caso necesario, cámbielo.
3. Compruebe la holgura de los muñones del árbol de levas.
   (1) Limpie las tapas de los cojinetes y los muñones del árbol de levas.
   (2) Coloque los árboles de levas en la culata.
   (3) Coloque una tira de plastigage a lo largo de cada muñón del árbol de levas.



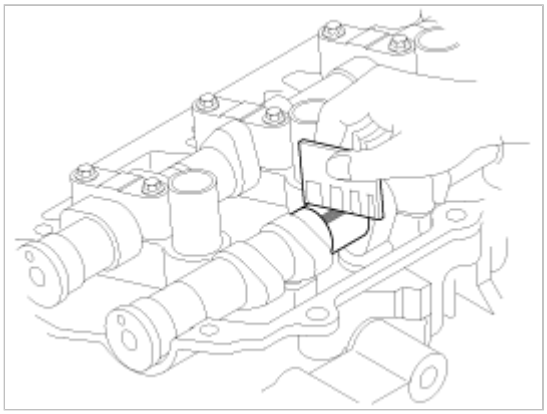
(4) Monte las tapas de los cojinetes y aplique el par de apriete.

> **⚠ PRECAUCIÓN**
> No gire el árbol de levas.

(5) Desmonte las tapas de los cojiinetes.

(6) Mida el plastigage en su punto más ancho.

Holgura de aceite del cojinete
[Valor estándar]
Admisión : 0,020 ~ 0,057 mm (0,0008 ~ 0,0022 pulg.)
Escape : 0,020 ~ 0,057 mm (0,0008 ~ 0,0022 pulg.)



Si la holgura del aceite es superior al máximo, cambie el árbol de levas. Si es necesario, cambie la culata.

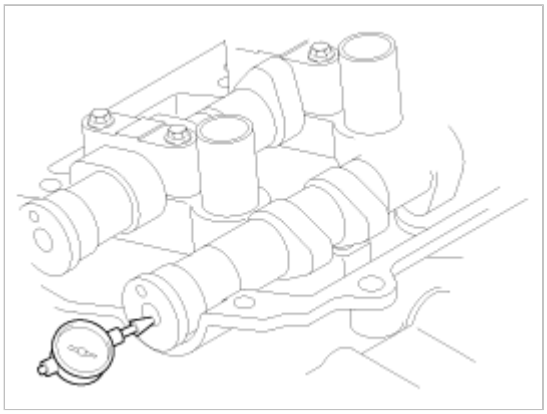
(7) Desmonte completamente el plastigage.

(8) Desmonte los árboles de levas.

4. Compruebe el juego axial del árbol de levas.
(1) Monte los árboles de levas.

(2) Usando un indicador de dial, mida el juego axial mientras mueve el árbol de levas adelante y atrás.

Juego axial del árbol de levas
[Valor estándar] : 0,05 ~ 0,15 mm (0,0020 ~ 0,0059 pulg.)



Si el juego axial es superior al máximo, cambie el árbol de levas. Si es necesario, cambie la culata.

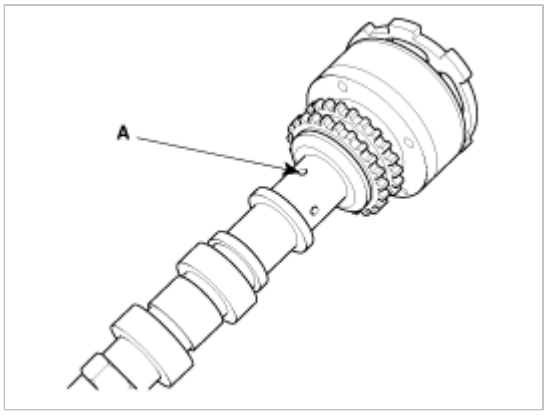
(3) Desmonte los árboles de levas.

CONJUNTO CVVT

1. Compruebe el conjunto CVVT.
   (1) Fije el conjunto CVVT a un tornillo de banco. Verifique que el lóbulo de la leva y elmuñón no estén dañados.

   (2) Compruebe que el conjunto CVVT no gira.
   No debería girar.

   (3) Aplique cinta de vinilo al agujero de retardo excepto en el (A) indicado con una flecha en la ilustración.



   (4) Enrolle la cinta alrededor del extremo de la pistola de aire y aplicar aire de aprox. 150 kpa (1,5 kgf/cm², 21 psi) al puerto del árbol de levas.
   (Siga este orden para liberar el pasador de bloqueo para el ciere del ángulo de retrasomáximo).

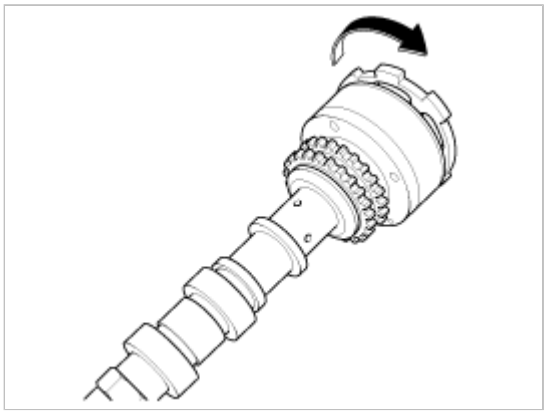
> **AVISO**
> Cuando el aceite salpique, límpielo con un trapo de taller.

   (5) Tras soltar el pasador de bloqueo, el conjunto CVVT puede girar hacia delante.
   Si se produce un escape del aire aplicado, no puede soltarse el pasador de bloqueo.

   (6) Excepto en la posición en la que el pasador de bloqueo se encuentre en el máximo ángulo de retraso, deje que el conjunto CVVT gire atrás y adelante y compruebe el intervalo de movilidad y que no ofrezca resistencia al movimiento.

   Estándar : Se mueve con suavidad en el intervalo de 60°

   (7) Gire manualmente el conjunto CVVT en sentido de retraso y encájelo en la posición de máximo ángulo de retraso.

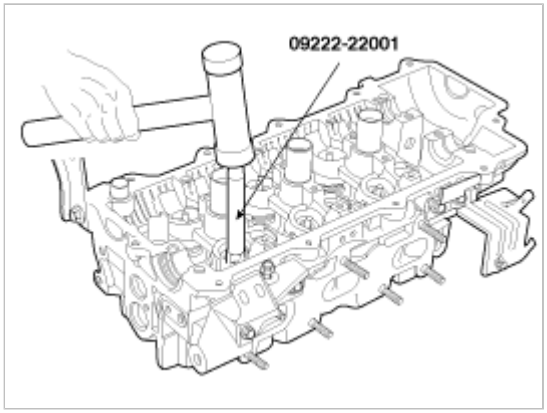


ARMADO

AVISO

- Limpie minuciosamente todas las piezas a montar.
- Antes de montar las piezas, aplique aceite limpio para motores en todas las piezas de rotación y deslizamiento.
- Cambie los retenes de aceite por otros nuevos.

1. Monte las válvulas.
   (1) Usando la herramienta especial (09222-22001), introduzca una nueva junta del vástago de válvula en la que se haya aplicado aceite para motores.



AVISO

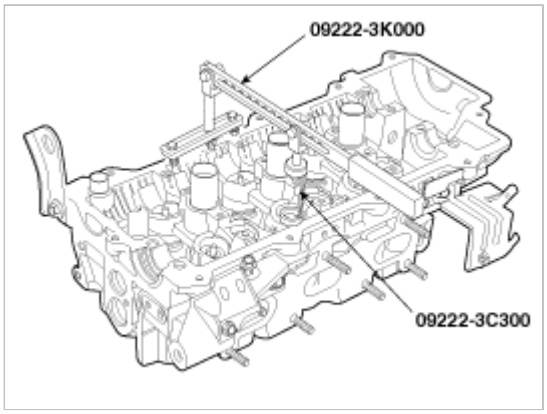
- No vuelva a usar los reténes de vástago de válvula usados.
  Un montaje incorrecto del retén podría causar una fuga de aceite sobre las guías de la válvula.
- Monte de nuevo las juntas del vástago de válvula.

   (2) Después de aplicar aceite para motores en la superficie exterior de cada vástago de válvula, introduzca la válvula en la guía de válvula.
   Monte la válvula, el muelle de la válvula y un retenedor de muelle.

AVISO

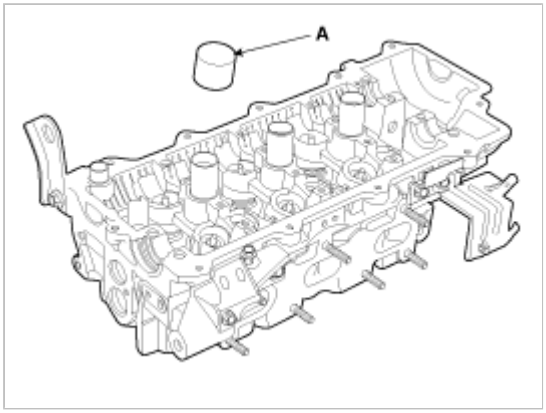
Al montar los muelles de válvula, el lado esmaltado debe dirigirse hacia el retenedor del muelle de la válvula.

   (3) Usando la herramienta especial (09222 - 3K000, 09222-3C300), comprima los muelles y monte los cierres del retenedor. Tras montar las válvulas, asegúrese de que los cierres del retenedor estén correctamente montados antes de soltar el compresor de muelle de válvula.



(4) Golpee ligeramente el extremo de cada vástago de válvula dos o tres veces con el mango de madera de un martillo para asegurar el asentamiento correcto de la válvula y del cierre del retenedor.

2. Monte los MLA después de aplicar aceite para motores en la superficie de los mismos.
Compruebe que el MLA gira con suavidad manualmente.

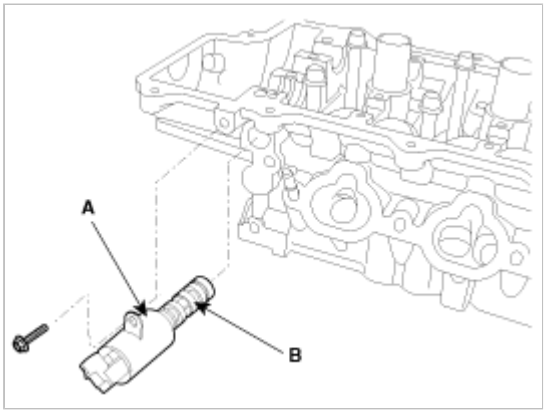


AVISO

El MLA debe montarse en su posición original.

3. Monte la OCV (Válvula de Control de Aceite) (A).

Par de apriete
7,8 ~ 9,8 N·m (0,8 ~ 1,0 kgf·m, 5,8 ~ 7,2 lb·pie)



AVISO

- Para montar la OCV con el conector gris en el banco DCH.
- Para montar la OCV con el conector negro en el banco IZQ.

⚠ PRECAUCIÓN

- No vuelva a usar el OCV si se ha caído.
- Mantenga limpio el OCV.
- No sujete el manguito del OCV mientras esté en funcionamiento.
- Cuando el OCV esté montado en el motor, no mueva el motor mientras sujeta de la horquilla del OCV.
- Si se observa polvo en el filtro (B) de la OCV, límpielo.